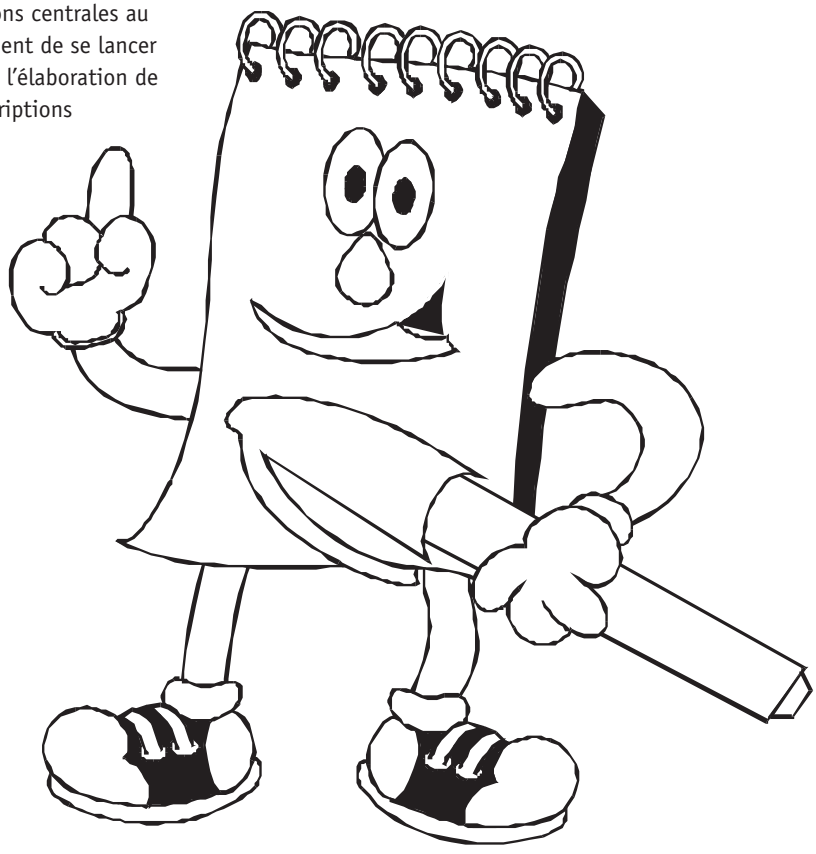
Flowcharts et SOP... ou l'art de décrire les processus

par les participants au cours niveau II 2004 au WIT de Tübingen

Une bonne qualité tout au long des processus de retraitement et de stérilisation d'instruments toujours plus compliqués, voilà l'un des objectifs de tous ceux qui participent à ce type d'opérations.
Des étapes de travail optimisées et un bon travail en équipe sont tout aussi importants que le savoir-faire et les compétences techniques des collaborateurs. Le système de la santé attend des services attrayants et de grande qualité. La législation actuelle ainsi que les normes européennes et internationales exigent un niveau d'assurance-qualité élevé. Les stérilisations centrales sont considérées comme fabricants de produits stériles et ont, à ce titre, l'obligation de satisfaire aux exigences qualitatives du « client », tout en étant rentables. Il faut donc tendre vers une production avantageuse en termes de coûts et, parallèlement, garantir une production ou une prestation de services sans heurt et reproductible.
Un traitement et des soins appropriés, un traitement adéquat des DM, un entretien correct... autant des conditions nécessaires au fonctionnement irréprochable de l'instrumentation utilisée sur les patients. La responsabilité qui y est liée incombe au personnel des stérilisations centrales, tenu de connaître un certain nombre de règles fondamentales. D'une part, ces règles sont inculquées dans le cadre des cours techniques; d'autre part, lorsqu'elles ont trait aux déroulements et aux processus – et notamment lorsque l'on parle d'exigences et de gestion de la qualité –, ces règles sont élaborées souvent spécialement pour chaque hôpital ou stérilisation centrale, puis compilées dans un manuel dit de gestion de la qualité.
C'est dans cet esprit que les 13 participants au cours niveau II 2004 au WIT de Tübingen se sont réunis pour créer, en groupes, des exemples pour l'élaboration des instructions relatives aux procédures, des descriptions de processus ou des SOP (procédures opérationnelles standard).
Ces exemples ne sont d'ailleurs rien d'autre que des exemples, mais peuvent peut-être faciliter la tâche des collègues des stérilisations centrales au moment de se lancer dans l'élaboration de descriptions de processus, d'instructions de travail ou de SOP.
Un diagramme simple permet de visualiser les possibilités de représentation – sous forme d'organigramme – des étapes du lavage-désinfection dans la pratique; un deuxième exemple montre comment formuler, en texte, les instructions de travail.

A vous de jouer maintenant, et beaucoup de plaisir !



WiT	**Réalisation du test Bowie-Dick**	PB: Revision: Seite

But
Le test Bowie-Dick (B-D) est effectué quotidiennement avant de commencer le travail, après une charge à vide. Il s'agit d'un test de pénétration de la vapeur et fournit des informations sur le vide et la qualité de la vapeur.
Le test B-D doit être effectué chaque jour, sur chaque stérilisateur.

Champ d'application
Tous les collaborateurs actifs au sein des services de stérilisation centrale.

Compétences/Responsabilités
Elles incombent au personnel affecté selon le plan de service (après instruction aux collaborateurs).

Description du déroulement
- Enclencher le stérilisateur.
- Lancer la charge à vide.
- Au terme de la charge à vide, placer le paquet-test Bowie-Dick avec le côté imprimé vers le haut à l'endroit le plus défavorable dans le chariot de chargement (éviter tout contact direct avec le fond et les parois).
- Pousser le chariot de chargement dans le stérilisateur et démarrer le programme de test Bowie-Dick.
- Une fois le programme terminé, ouvrir le paquet-test pour contrôler et comparer la feuille-indicateur avec le modèle type.
- Si l'indicateur a viré correctement, signer et classer le protocole de charge, puis donner le feu vert pour le stérilisateur.

Particularités
Le test est **réussi** lorsqu'une coloration uniforme bleu foncé / violet est visible sur l'ensemble de la surface.

Le test n'est **pas réussi** lorsque la feuille demeure rouge au centre ou que des taches rouges et de grands points sont visibles.
Lorsque les résultats ne sont pas satisfaisants, répéter le test.

Si le test échoue de nouveau :
- Bloquer le stérilisateur, annoncer le dysfonctionnement à la direction du service.

Documents faisant foi:
EN 285
EN 554
EN 867-4
Mode d'emploi du stérilisateur

Réalisation
Tous les jours, sur chaque stérilisateur

Destinataires
Collaborateurs de la stérilisation centrale

Service de modification de l'instruction
Voir diagramme de fonctions/descriptif des postes

Extrait de la norme EN 285…un essai de Bowie-Dick satisfaisant indique une pénétration rapide et homogène de la vapeur d'eau dans le paquet d'essai. La rétention d'air, à l'intérieur du paquet, est due soit : à une mauvaise extraction d'air; à une fuite d'air pendant la phase d'extraction d'air ;à la présence de gaz non condensables dans l'alimentation en vapeur d'eau peut entraîner l'échec de l'essai.

Lavage-désinfection mécanique

PB: Nummer der Prozessbeschreibung
Revision: aktuelle Version, Monat, Jahr
Seite :X von Y

Collaboration	Responsable	Déroulement/activités	Déroulement Documents Outils d'aide
CQ	DP CO	1 Réception/Entrée produits contaminés	1 Vidage conteneurs de transport
TR	DP CO	2 Saisie d'entrée	2 Saisie manuelle ou numérique des corbeilles entrantes
	DP CO	3 Lavage-désinfection mécanique ou manuel? — Mécanique / Manuel	3 Tri selon lavage-désinfection mécanique ou manuel
		4 Traitement manuel (cf. IT n° NN)	4 Lavage-désinfection manuel (cf. IT n° NN)
		5 Préparation au lavage-désinfection	5 Tri déchets; Démontage instruments, posés ouverts dans les plateaux; Evt. traitement manuel préalable (cf. IT n° NN)
		6 Chargement corbeille LD	6 Chargement de la corbeille LD prévue pour le dispositif
		7 Contrôle visuel du chargement	7 Contrôle du chargement pour détecter les zones d'ombre de rinçage, un chargement excessif; Rotation libre des bras de rinçage
		8 Sélection du programme, démarrage LD	8 Chargement en fonction du programme
		9 Sas zone emballage	9 Déchargement automatique du LD, transmission au sas zone d'emballage

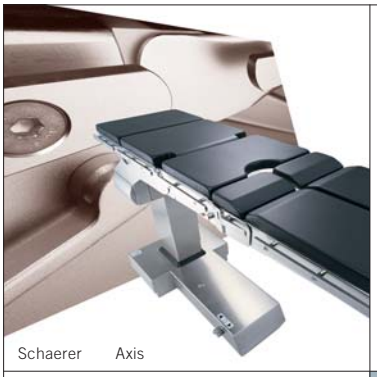
Légendes

Processus, fonction de traitement

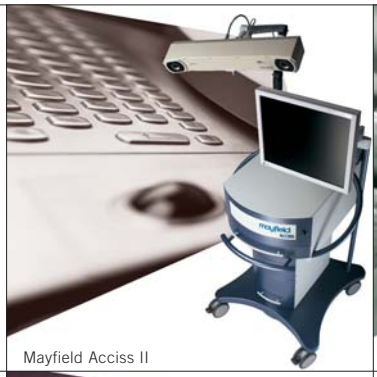
Point de décision entre deux ou plusieurs voies de l'organigramme

Début et fin d'un flux de programme dans un diagramme

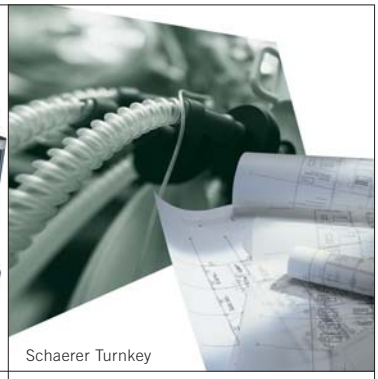
CO = Collaborateurs
TR = Traitement
DP = Direction de la production
CQ = Chargé de la qualité
IT = Instruction de travail
DP = Description du processus



Schaerer Axis



Mayfield Acciss II



Schaerer Turnkey

Mayfield Triad

Schaerer Ecoline

Martin OP Leuchten

Trumpf Kreuzer Stative

Schaerer Stretcher

Ihre Investition in die Zukunft.

Von der OP Leuchte über Neuro Navigation bis hin zum schlüsselfertigen Operationsraum oder Sterilisation: Unser Leistungsprogramm erfüllt höchste Ansprüche an Qualität und Effizienz. Vertrauen Sie unserer Kompetenz und der Erfahrung aus 111 Jahren.

111 years 1892 - 2003

schaerermayfield
WHEREVER YOU OPERATE

Schaerer Mayfield Schweiz AG
Erlenauweg 17, CH-3110 Münsingen
Tel. 031 720 22 00, Fax 031 720 22 20
E-Mail: info@schaerermayfield.com
www.schaerermayfield.com

	Lavage-désinfection mécanique	**PB:** Nummer der Prozeßbeschreibung **Revision:** aktuelle Version, Monat, Jahr **Seite** :X von Y

Propriétaire du processus	Direction de la stérilisation centrale
Equipe du processus :	Chargé du retraitement, Direction de la production, collaborateurs,
Interfaces entrée :	OP, services, service de transport (etc.)
Réalisation ::	Equipe du processus
Début du processus :	Entrée côté sale
Fin du processus :	Transmission au sas zone d'emballage, déchargement LD
Objectif du processus :	Lavage-désinfection mécanique de dispositifs médicaux réutilisables
Début:	Dispositifs médicaux réutilisables contaminés transportés dans des conteneurs fermésn
Fin:	Lavage-désinfection. Préparation pour l'étape suivante dans la zone d'emballage
Eléments à mesurer :	Propreté, température, temps, sécheresse
Termes:	Laveurs-désinfecteurs (LD), conteneurs, étiquettes, conteneurs de retraitement, bons de commande, contaminé, décontaminé, hygiène, vêtements de protection, infection, Institut Robert Kocht
Documents en vigueur :	Instructions de travail, Plan d'hygiène de la stérilisation centrale, Manuels d'entretien des LD, Recommandation de l'Institut Robert Koch,
Interfaces sortie :	Zone propre, zone d'emballage

Cette description de processus n'a qu'une valeur d'exemple et ne prétend pas à l'exhaustivité.

Erstellt: C.Hugo & Fachkunde II Kurs WIT	Datum: September 2004	Geprüft / Freigegeben: Unterschrift